



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 101 30 380 A 1**

⑤① Int. Cl.⁷:
B 01 D 35/143
B 01 D 35/30

②① Aktenzeichen: 101 30 380.7
②② Anmeldetag: 23. 6. 2001
④③ Offenlegungstag: 2. 1. 2003

DE 101 30 380 A 1

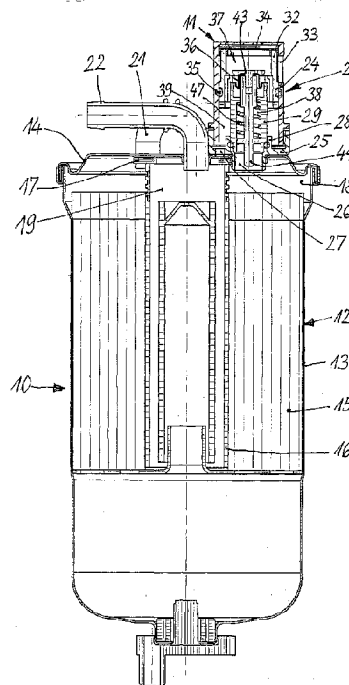
⑦① Anmelder:
Robert Bosch GmbH, 70469 Stuttgart, DE

⑦② Erfinder:
Castro, Manuel Sancho de, Salamanca, ES; La
Azuela, Julian De, Madrid, ES

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤④ Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters

⑤⑦ Es wird eine Einrichtung (11) zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters (10) vorgeschlagen, bei der ein patronenförmig ausgebildeter, mechanisch arbeitender Sensormodul (23) außen an einem Filtergehäuse (12) anbaubar ist. Der Sensormodul (23) arbeitet als Druckabfallsensor mit einem von einer Feder (47) belasteten Kolben (44) und mit einer zugeordneten Membran (36), welche den Innenraum (37) des Sensormoduls (23) unterteilt und dessen Hub über ein abgedichtetes Fenster (33) von außen erkennbar ist, so daß abhängig vom Druckabfall am Filterelement (15) der Grad der Verschmutzung angezeigt wird. Der Sensormodul (23) ist über einen Befestigungssockel (25) mit zwei Öffnungen (26, 27) vom Druckgefälle des Filterelements (15) beaufschlagbar und am Filterdeckel (14) befestigt.



DE 101 30 380 A 1

Beschreibung

Stand der Technik

[0001] Die Erfindung geht aus von einer Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters nach der im Oberbegriff des Anspruchs 1 näher angegebenen Gattung.

[0002] Aus der DE 14 61 431 A1 ist eine solche Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters bekannt, bei der in einem ringförmigen, radial durchströmten Filterelement stirnseitig ein Überströmventil mit einem Kolben angeordnet ist, das bei übermäßiger Verschmutzung des Feinfilters und einem damit verbundenen Druckabfall einen Bypassstrom zum Auslaß ermöglicht. Beim Ansprechen des Überströmventils wird die Bewegung des Kolbens über einen Stößel durch den Deckel des Filtergehäuses hindurch nach außen übertragen, wo die Ventillfeder und die eigentliche Anzeigeeinrichtung angeordnet sind. Bei dieser Anzeigeeinrichtung muß der bewegliche Stößel in abgedichteter Form den Deckel durchdringen, so daß dies zu einer ungenaueren Arbeitsweise führt, die zudem auch leicht Leckstellen hervorrufen kann. Für diese Anzeigeeinrichtung muß die Bauart des Filters auf der nassen Innenseite wie auf der trockenen Außenseite aufeinander abgestimmt werden, so daß dies insgesamt zu einer aufwendigen und teuren Bauweise führt. Auch liegt die mechanische Anzeigeeinrichtung relativ ungeschützt außen am Deckel und ist somit störenden Einflüssen leicht ausgesetzt.

[0003] Ferner ist aus der DE 23 37 668 A1 ein Flüssigkeitsfilter mit einer solchen mechanisch arbeitenden Verschmutzungsanzeige bekannt, bei dem in dem Deckel des Filtergehäuses ein Überströmventil eingebaut wird, von dessen federbelasteten Ventilielglied die Bewegung abgegriffen und nach außen zu einer außen am Deckel angebauten Anzeigeeinrichtung geführt wird. Auch hier baut die Anzeigeeinrichtung aufwendig und muß mit dem Filter selbst und dem Überströmventil abgestimmt werden.

Vorteile der Erfindung

[0004] Die erfindungsgemäße Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1 hat demgegenüber den Vorteil, daß sie einen kompakt und einfach baulichen Sensormodul ermöglicht, mit dem der Grad der Verschmutzung des Filters abhängig vom Druckabfall feststellbar ist. Der Sensormodul ist ohne Umgehungsventil ausgeführt, so daß er als reiner Druckabfallsensor arbeitet und damit eine genaue Arbeitsweise ermöglicht. Zudem ist der Sensormodul nachträglich ohne besondere Schwierigkeiten an Flüssigkeitsfiltern anbaubar, wobei deren innerer Aufbau unverändert bleiben kann. Ferner ist der Sensormodul leicht ablesbar und ohne Schwierigkeit montierbar; auch können seine Einzelteile bei Bedarf leicht ausgetauscht werden. Insgesamt ermöglicht der Sensormodul eine platzsparende, kostengünstige und robuste Bauweise.

[0005] Durch die in den Unteransprüchen aufgeführten Maßnahmen sind vorteilhafte Weiterbildungen und Verbesserungen der im Anspruch 1 angegebenen Einrichtung möglich. Besonders vorteilhaft ist es, wenn der Sensormodul gemäß Anspruch 2 mit einer Membran ausgebildet wird, wodurch eine sichere und genaue Arbeitsweise erzielbar ist. Ferner sind Ausbildungen nach den Ansprüchen 3 bis 5 besonders zweckmäßig, da sie eine einfache und kompakte Bauweise des Sensormoduls ermöglichen, wobei die Membran in vorteilhafter Weise auch als Rollmembran ausgeführt werden kann. Zweckmäßig ist es ferner, die Einrich-

tung gemäß den Ansprüchen 6 und 7 auszuführen, so daß im Sensormodul eine sichere Abdichtung des Innenraums nach außen erreicht wird und zudem die Verschmutzungsanzeige leicht ablesbar ist. Vorteilhaft sind ferner Ausbildungen nach den Ansprüchen 8 bis 10, wonach sich mit dem Befestigungssockel eine kompakte und kostengünstige Bauweise erzielen läßt. Zweckmäßig sind ferner Ausbildungen nach den Ansprüchen 11 und 12, wodurch ohne große Änderungen am Filter ein günstiger Anbau des Sensormoduls möglich wird, wobei der Innenaufbau des Filters beibehalten werden kann. Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen ergeben sich aus der Beschreibung und der Zeichnung.

Zeichnung

[0006] Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert. Es zeigen **Fig. 1** einen Längsschnitt in vereinfachter Darstellung durch ein Flüssigkeitsfilter mit angebauter Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung des Flüssigkeitsfilters und **Fig. 2** einen Längsschnitt durch die Einrichtung nach **Fig. 1** in vergrößertem Maßstab.

Beschreibung des Ausführungsbeispiels

[0007] Die **Fig. 1** zeigt in vereinfachter Weise einen Längsschnitt durch ein Flüssigkeitsfilter **10** für Dieseldieselkraftstoff, an dem eine Einrichtung **11** zur Anzeige der Verschmutzung des Flüssigkeitsfilters **10** angebaut ist.

[0008] Das Flüssigkeitsfilter **10** hat ein Gehäuse **12**, das aus einem becherförmigen Gehäuseteil **13** und einem damit dicht und fest verbördelten Deckel **14** besteht und das einen axial durchströmten Wickel als Filtereinsatz **15** aufnimmt. Der Wickel **15** stützt sich in an sich bekannter Weise mit seinem Mittelrohr **16** über eine Dichtung **17** am Deckel **14** ab, so daß im Innern des Gehäuses **12** eine Schmutzseite **18** von einer Reinseite **19** getrennt ist. Im Deckel **14** sind ein auf die Schmutzseite **18** führender Zulaufstutzen **21** sowie ein von der Reinseite abführender Ablaufstutzen **22** befestigt, wobei der Ablaufstutzen **22** im wesentlichen zentral im Deckel **14** angeordnet ist.

[0009] Wie die **Fig. 1** in Verbindung mit **Fig. 2**, die als Einzelheit die Einrichtung **11** nach **Fig. 1** in vergrößertem Maßstab zeigt, näher erkennen läßt, ist diese Einrichtung **11** als patronenförmiger Sensormodul **23** ausgebildet, der außen am Deckel **14** angebaut ist. Der Sensormodul **23** weist zu diesem Zweck ein becherförmiges, zylindrisches Sensorgehäuse **24** auf, das in einen Befestigungssockel **25** eingeschraubt ist. Dieser Befestigungssockel **25** hat zwei Öffnungen **26**, **27**, wovon die erste, zentral im Befestigungssockel **25** angeordnete Öffnung **26** rohrstutzenartig ausgeführt ist und mit der Schmutzseite **18** im Flüssigkeitsfilter **10** in Verbindung steht. Die zweite, kleinere Öffnung **27** ist seitlich zur ersten Öffnung **26** versetzt angeordnet und steht mit der Reinseite **19** in Verbindung, die sich hier innerhalb des Mittelrohrs **16** erstreckt. Der Befestigungssockel **25** ist außen am Deckel **14** derart fest und dicht angebaut, daß der Innenraum des Sensorgehäuses **24** zwar diese beiden Druckmittelverbindungen zur Schmutzseite **18** beziehungsweise zur Reinseite **19** hat, jedoch keine Verbindung von der Druckmittelseite nach außen besteht; in zweckmäßiger Weise kann dies durch Schweißen, Löten oder Kleben erfolgen, um eine geeignete dichte und feste Verbindung herzustellen.

[0010] Wie die **Fig. 2** näher zeigt, weist der Befestigungssockel **25** einen die erste Öffnung **26** umgebenden, nach innen in das Sensorgehäuse **24** ragenden Rohrstutzen **28** auf, in den ein Rohrkörper **29** mit seinem einen Ende gesteckt ist und durch einen O-Ring **31** abgedichtet ist. Mit seinem an-

deren Ende ragt der Rohrkörper **29** in ein Hülsenteil **32** hinein, das in das becherförmige Sensorgehäuse **24** eingebaut ist und dabei ein in axialer Richtung verlaufendes, schlitzförmiges Fenster **33** im Sensorgehäuse **24** abdeckt. Das Hülsenteil **32** besteht aus transparentem Material und ist durch eine stirnseitige, am Boden des Sensorgehäuses **24** anliegenden Formdichtung **34** sowie durch einen O-Ring **35** im Sensorgehäuse **24** dicht angeordnet, so daß kein Druckmittel aus dem Innenraum des Sensorgehäuses **24** über das Fenster **33** nach außen entweichen kann.

[0011] Wie Fig. 2 ferner zeigt, weist der Sensormodul **23** eine Membran **36** auf, die den Innenraum **37** des Sensorgehäuses **24** unterteilt in einen mit der schmutzseitigen, ersten Öffnung **26** verbundenen ersten Raum **38** und einen mit der reinseitigen, zweiten Öffnung **27** verbundenen zweiten Raum **39**. Die Membran **36** ist in vorteilhafter Weise nach Art einer Rollmembran ausgebildet und ist mit ihrem Außenumfang in einer Einspannstelle **41** zwischen Rohrkörper **29** und Hülsenteil **32** dicht und fest befestigt. Mit ihrem inneren Rand ist die ringförmige Membran **36** an einem Spannelement **42** dicht und fest befestigt, das mit seinem tellerförmigen Kopf als Anzeiger **43** dient. Das Spannelement **42** sitzt fest in einem Kolben **44**, der im Rohrkörper **29** längsbeweglich geführt ist durch einen im Rohrkörper **29** angeordneten Steg **45** und durch eine kolbenseitige Führungsscheibe **46**, zwischen denen sich eine Feder **47** abstützt.

[0012] Die Wirkungsweise der Einrichtung **11** zur Anzeige der Verschmutzung des Flüssigkeitsfilters wird wie folgt erläutert, wobei die grundsätzliche Funktion solcher Druckabfallsensoren als an sich bekannt vorausgesetzt wird. Der zu reinigende Kraftstoff fließt über den Zulaufstutzen **21** auf die Schmutzseite **18** im Flüssigkeitsfilter **10**, durchströmt axial von oben nach unten den Wickel **15** und gelangt gereinigt auf die Reinseite **19**, wo er über das Mittelrohr **16** zum Ablaufstutzen **22** abströmt. Beim Durchströmen des Wickels **15** entsteht ein Druckabfall, der durch den abgeschiedenen Schmutz im Wickel **15** noch vergrößert wird und um so mehr ansteigt, je länger die Betriebszeit des Filters ist und je größer dessen Verschmutzung wird. Dieser Druckabfall wird im Sensormodul **23** wirksam, indem der höhere Druck auf der Schmutzseite **18** über die erste Öffnung **26** in den ersten Raum **38** und damit auf die eine Seite der Membran **36** wirkt, während der niedrigere Druck auf der Reinseite **19** über die zweite Öffnung **27** im zweiten Raum **39** und damit auf die andere Seite der Membran **36** wirkt. Dieses Druckgefälle verschiebt den Kolben **44** mit seiner Membran **36** gegen die Kraft der Feder **47** nach oben, wobei die axiale Lage des Anzeigers **43** durch das transparente Hülsenteil **32** hindurch und das Fenster **33** von außen erkennbar ist. Mit steigendem Druckabfall steigt somit auch der Hub des Anzeigers **43**, so daß die Anzeige eine lineare Aussage zur Größe der Verschmutzung und damit auch zur Laufzeit eines Motors beziehungsweise zum Fahrweg in Kilometer eines Fahrzeugs ergibt. Wird der vom Anzeiger **43** angezeigte Wert zu groß, so ist dies ein Signal zum Wechseln des Filtereinsatzes. Diese Information des Sensormoduls **23**, der somit als Druckabfallsensor arbeitet, ist primär gültig für warmen Kraftstoff und im Leerlauf eines Verbrennungsmotors, wobei die Funktion des Sensormoduls **23** jederzeit in einer Werkstatt überprüft werden kann. Wird das Signal des Sensormoduls **23** rechtzeitig beachtet, so kann dadurch ein Verstopfen des Filterelements im Betrieb verhindert werden.

[0013] Der Sensormodul **23** ist dabei in seinem ganzen Innenraum **37** mit Kraftstoff gefüllt und sorgt vor allem durch die Rollmembran **36** für ein sicheres Arbeiten und eine genaue Anzeige bei relativ geringer Hysteresis, wobei seine mechanische Arbeitsweise einem robusten Betrieb stand-

hält. Zudem ist der Sensormodul **23** leicht am Flüssigkeitsfilter **10** montierbar und es sind einzelne Bauelemente leicht austauschbar angeordnet. Der Sensormodul **23** eignet sich besonders günstig für Flüssigkeitsfilter, die mit einem stern- oder wickelförmigen Filtereinsatz ausgerüstet sind. Zudem kann der Sensormodul nachträglich bei Filtern eingesetzt werden, wobei deren Innenaufbau nicht verändert werden muß.

[0014] Selbstverständlich sind an der gezeigten Ausführungsform Änderungen möglich, ohne vom Gedanken der Erfindung abzuweichen.

Patentansprüche

1. Einrichtung zur Anzeige der Verschmutzung eines Flüssigkeitsfilters, bei dem in einem Filtergehäuse ein Filtereinsatz zwischen einen Zulauf und einen Ablauf geschaltet ist, wobei der über den Filtereinsatz auftretende Druckabfall entgegen der Kraft einer Feder auf einen Kolben der mechanisch arbeitenden Einrichtung einwirkt, dessen Verschiebung auf einem von außen sichtbaren Anzeiger den Grad der Verschmutzung anzeigt, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Einrichtung (**11**) zur Anzeige der Verschmutzung einen Sensormodul (**23**) aufweist, der von außen an das Filtergehäuse (**12**) anbaubar ist und dessen den Kolben (**44**) und die Feder (**47**) aufnehmender Innenraum (**37**) über zwei Öffnungen (**26**, **27**) mit der Schmutzseite (**18**) beziehungsweise der Reinseite (**19**) im Filter (**10**) verbindbar ist.
2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Sensormodul (**23**) in seinem Sensorgehäuse (**24**) eine Membran (**36**) aufweist, die in dem Innenraum (**37**) einen mit der schmutzseitigen Öffnung (**26**) verbundenen, ersten Raum (**38**) von einem mit der reinseitigen Öffnung (**27**) verbundenen, zweiten Raum (**39**) trennt.
3. Einrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Sensormodul (**23**) einen inneren Rohrkörper (**29**) aufweist, in dem der Kolben (**44**) und die Feder (**47**) angeordnet sind.
4. Einrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Rohrkörper (**29**) an seinem in das Sensorgehäuse (**24**) hineinragenden Ende eine Einspannstelle (**41**) für die Membran (**36**) bildet, während sein anderes Ende der schmutzseitigen Öffnung (**26**) zugewandt und gehäusefest abgestützt und abgedichtet ist.
5. Einrichtung nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Membran (**36**) ringförmig ausgebildet ist und an ihrem inneren Rand am Kolben (**44**) beziehungsweise an einem mit dem Kolben fest verbundenen, als Anzeiger (**43**) dienenden Spannelement (**42**) dicht eingespannt ist.
6. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das becherförmig ausgebildete Sensorgehäuse (**24**) ein Fenster (**33**) aufweist und in seinem Inneren ein das Fenster (**33**) nach außen abdichtendes Hülsenteil (**32**) aus transparentem Material aufweist.
7. Einrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Einspannstelle (**41**) der Membran (**36**) zwischen Rohrkörper (**29**) und Hülsenteil (**32**) gebildet wird und daß das als Anzeiger dienende Spannelement (**42**) in axialer Richtung im Bereich des Fensters (**33**) angeordnet ist.
8. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Sensormodul (**23**) einen

Befestigungssockel (25) aufweist, an dem die beiden Öffnungen (26, 27) angeordnet sind und in dem das Sensorgehäuse (24) befestigbar ist.

9. Einrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das becherförmige Sensorgehäuse (24) in den Befestigungssockel (25) einschraubbar ist, in dem zentral die erste, schmutzseitige Öffnung (26) angeordnet ist, während die zweite, reinseitige Öffnung (27) davon radial versetzt im Befestigungssockel (25) liegt.

10. Einrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Befestigungssockel (25) einen zentralen Rohrstutzen (28) aufweist, in den der Rohrkörper (29) einsteckbar und durch einen Dichtring (31) abdichtbar ist.

11. Einrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Befestigungssockel (25) an einem Deckel (14) eines Filtergehäuses (12) angebaut ist, wobei die erste, zentrale Öffnung (26) des Befestigungssockels (25) mit der Schmutzseite (18) im Filtergehäuse (12) Verbindung hat, während die zweite, radial versetzte Öffnung (27) des Befestigungssockels (25) mit der Reinseite (19) im Filtergehäuse (12) verbunden ist.

12. Einrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdichtung zwischen den beiden Öffnungen (26, 27) des Befestigungssockels (25) im Filtergehäuse (12) von einem Mittelrohr (16) mit Dichtring (17) übernommen wird, das insbesondere einem axial durchströmten Wickelclement (15) zugeordnet ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

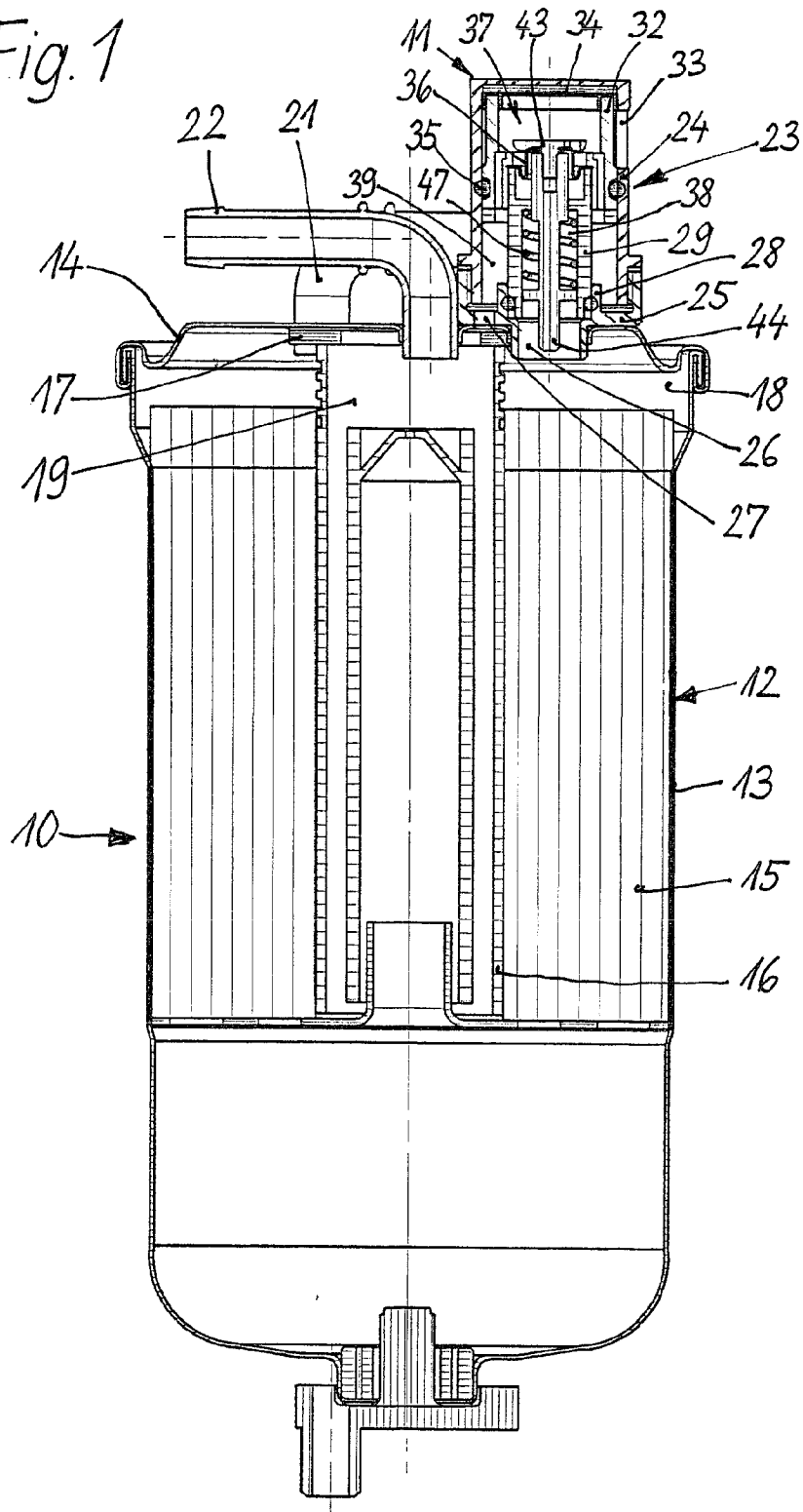
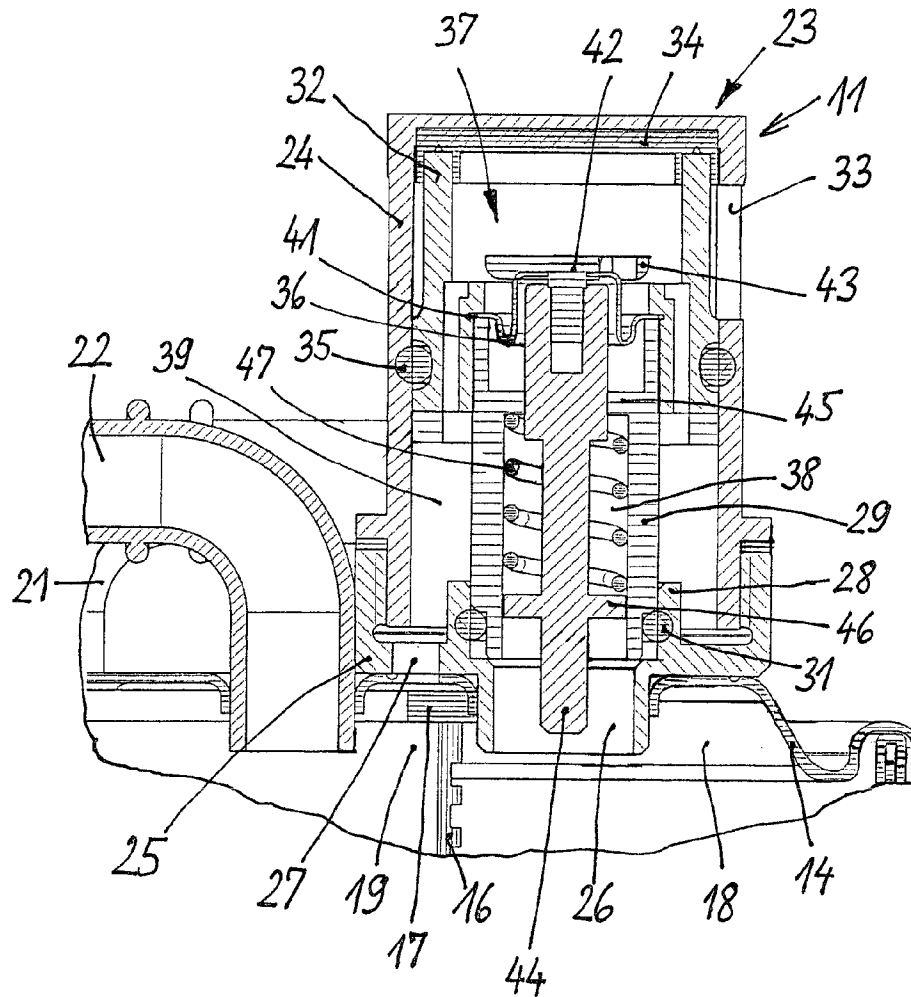


Fig. 2



PUB-NO: DE010130380A1

**DOCUMENT-
IDENTIFIER:** DE 10130380 A1

TITLE: Apparatus for indicating soiling of liquid filter comprises sensor outside filter housing connecting clean and soiled sides of filter

PUBN-DATE: January 2, 2003

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
CASTRO, MANUEL SANCHO DE	ES
LA, AZUELA JULIAN DE	ES

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
BOSCH GMBH ROBERT DE	

APPL-NO: DE10130380

APPL-DATE: June 23, 2001

PRIORITY-DATA: DE10130380A (June 23, 2001)

INT-CL (IPC): B01D035/143 , B01D035/30

EUR-CL (EPC): B01D027/08 , B01D035/143

ABSTRACT:

CHG DATE=20030603 STATUS=O>An apparatus for indicating the soiling of a liquid filter comprises a sensor outside the filter housing connecting the clean and soiled sides of the filter by two openings.

